

 Aperam - Stainless France Aperam Isbergues 62330 Isbergues FRANCE		<b>MILL CERTIFICATE BS EN 10204/3.1</b> <b>CERTIFICAT DE RECEPTION NF EN 10204/3.1</b> <b>ABNAHMEPRUEFZEUGNIS DIN EN 10204/3.1</b>								<b>N-Nr-N 2210718402-01 V01</b>																																																				
		Ausgestellt im Einvernehmen mit dem TÜV SÜD - Auf Gegenzeichnung wird verzichtet Issued in accordance with TÜV SÜD - Verification is not required Etabli en accord avec le TÜV SÜD - Dispense de contresignature AD 2000 Merkblatt W0 - PED 2014/68 EU Annex I.Point 4.3																																																												
<b>Manufacturer's works order number</b> N° de la commande usine productrice Werkauftragsnummer <b>80735712 /01-30402/1</b>		<b>Surveyor's mark</b> Cachet de l'expert Stempel des Werkssachverstaendigen  <b>UI2</b>		<b>Purchaser and/or consignee</b> Client et/ou destinataire Besteller und/oder Empfaenger  <b>HTM Metals OY</b> Tiilitehtaantie 23  12310 RYTTYLA FINLANDE				<b>Purchaser's order number</b> N° de commande client Kundenbestellnummer <b>15256</b>																																																						
<b>Product - Produit - Erzeugnis</b> COLD-ROLLED COIL BOBINE LAMINEE A FROID KALTGEWALZTES BAND		<b>Finish</b> Présentation Ausführung  2B 2B 2B 2B 2B		<b>Steelmaking process</b> Mode d'élaboration de l'acier - Stahlherstellungverfahren Prod.proces: Electric arc furnace - VOD/AOD - Continuous casting Proc.fabric.: Four à arc - VOD/AOD - Coulée continue Fertigungsablauf: Elektro-Ofen - VOD/AOD - Stranggussanlage  <b>Any supplementary requirements</b> Prescriptions supplémentaires - Zusätzliche Anforderungen				<b>Customer article number</b> N.article client Artikelnummer des Kunden																																																						
<b>Steel designation</b> Désignation de l'acier Stahlbezeichnung  EN 10028-7 / 16 - W2-W10 -1.4307 -1.4301 EN 10088-2 / 14 - 1.4307 -1.4301 ASME SA 240 / 21 - TYPE 304L -TYPE 304 ASTM A 240 / 20 - TYPE 304L -TYPE 304 EN 10088-4 / 09 - 1.4307 -1.4301		<b>Steelmaking process</b> Mode d'élaboration de l'acier - Stahlherstellungverfahren Prod.proces: Electric arc furnace - VOD/AOD - Continuous casting Proc.fabric.: Four à arc - VOD/AOD - Coulée continue Fertigungsablauf: Elektro-Ofen - VOD/AOD - Stranggussanlage		<b>Product delivery condition</b> Etat de livraison du produit - Lieferzustand  <b>Solution annealing</b> Hypertrempe : <b>1040 C MINI</b> Lösungsglühen				<b>Forced Air</b> Air forcé Gebläse Luft																																																						
CORR. TEST:ASTM A 262-E: OK / ASTM A480 / A480M -- ASME SA 480/SA 480M / DIN EN ISO 9445-1 - DIN EN ISO 9445-2 / NACE MR 0175/ISO 15156-1 /ISO 15156-3 //																																																														
<b>Identification of the product</b> Identification du produit - Identifizierung des Erzeugnisses <b>MELTED IN BELGIUM, MADE IN FRANCE</b>		<b>Dimensions</b> Dimensions - Abmessungen  <b>Thickness</b> B09 Epaisseur - Staerke 1,500 mm				<b>Width</b> B10 Largeur - Breite 1500,00 mm		<b>Length</b> B11 Longueur - Laenge		<b>Number of pieces</b> B08 Nb de pièces - Stueckzahl <b>1</b>		<b>Net weight</b> B13 Poids net - netto Gewicht <b>10720 KGS</b>																																																		
<b>CHEMICAL ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE - CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG</b>																																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>Ti</th> <th>N</th> <th>S</th> <th>P</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi</td> <td>0,030</td> <td>0,75</td> <td>2,00</td> <td>8,00 10,50</td> <td>18,00 19,50</td> <td></td> <td></td> <td>0,100</td> <td>0,0150</td> <td>0,045</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze</td> <td>0,022 C71</td> <td>0,43 C72</td> <td>1,40 C73</td> <td>8,03 C74</td> <td>18,12 C75</td> <td></td> <td></td> <td>0,075 C78</td> <td>0,0020 C79</td> <td>0,032 C80</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>													C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P							<b>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi	0,030	0,75	2,00	8,00 10,50	18,00 19,50			0,100	0,0150	0,045							Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,022 C71	0,43 C72	1,40 C73	8,03 C74	18,12 C75			0,075 C78	0,0020 C79	0,032 C80						
	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ti	N	S	P																																																				
<b>Required -Exigé %mini</b> Anforderung. %maxi	0,030	0,75	2,00	8,00 10,50	18,00 19,50			0,100	0,0150	0,045																																																				
Cast Analysis Analyse coulée Analyse Schmelze	0,022 C71	0,43 C72	1,40 C73	8,03 C74	18,12 C75			0,075 C78	0,0020 C79	0,032 C80																																																				
Positive material identification carried out : OK Tests de vérification de la conformité de la nuance fournie : OK Verwechslungsprüfung wurde durchgeführt : OK																																																														
<b>Location (1)</b>		<b>MECHANICAL PROPERTIES - PROPRIETES MECANIQUES - MECHANISCHE WERTE</b> ISO 6892-1 B / A-SA 370								<b>Room temperature - Température ambiante - Raumtemperatur</b>		<b>Test temperature (°C) :</b>																																																		
<b>Direction (2)</b>		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa  <b>Rp0.2%</b> <b>Rp1%</b>		<b>Tensile Strength</b> Résistance à la traction Zugfestigkeit MPa  <b>Rm</b>		<b>Elongation after fracture</b> Allongement après rupt. Bruchdehnung %  <b>50mm</b>		<b>Hardness</b> Dureté Haerte  <b>HBW1</b>		<b>Yield or proof strength</b> Limite d'élasticité Dehngrenze MPa  <b>Rp0.2%</b> <b>Rp1%</b>		<b>Tensile str.</b> Résist. MPa Zugfestigkeit  <b>Rm</b>		<b>Elongation %</b> Allongement. Bruchdehnung																																																
<b>1 T</b> <b>Required</b> Exigé Anforderung  mini maxi		230    260		540 700		45		201																																																						
<b>2 T</b> <b>Obtained</b> Obtenu Ergebnisse		260    290		621		58		168 173																																																						
<b>Impact strength test</b> Essai de résilience Kerbschlagzähigkeitstest		<b>Corrosion test</b> Test de corrosion Korrosionstest		<b>EN ISO 3651-2 :OK</b>		<b>Internal cleanliness:</b>		A:    B:    C:    D:																																																						
<b>Location of the sample (1)</b> Emplacement de l'échantillon Lage des Probenabschnittes 1. Front - Début - Anfang 2. Back - Fin - Ende 3. Middle - Milieu - Mitte		<b>The delivery is in accordance with the order</b> La fourniture est conforme aux exigences de la commande Die lieferung entspricht den Bestellbedingungen		<b>Packing list</b> Avis d'expédition Lieferscheinnummer  <b>220209I01052-300</b>		<b>Organisation inspection</b> Organisme et/ou service contrôle Ueberwachungsabteilung  Quality Control 10/02/2022 <b>Laurent DUBOIS</b>		<b>The inspector</b> Le responsable Der Werkssachverstaendige																																																						
<b>Direction of the test pieces (2)</b> Orientation des éprouvettes Probenrichtung T. Transverse - Travers - Quer L. Longitudinal - Long - Laengs		<b>Marking, inspection and measurement : without objection</b> Contrôle de marquage, d'aspect et de dimensions : satisfaisants Pruefung der Stempelung, des Oberflaechenaspekts und der Abmessungen : ohne Beanstandung																																																												